

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 3 月 3 1 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 9 7 1 1 7
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 0 9 7 1 1 7]

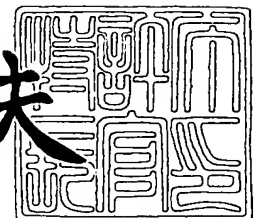
出 願 人 ニチアス株式会社
Applicant(s):



2 0 0 4 年 2 月 1 6 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号 出証特 2 0 0 4 - 3 0 0 9 7 2 7

【書類名】 特許願

【整理番号】 DP1531

【あて先】 特許庁長官 殿

【発明者】

 【住所又は居所】 浜松市新都田 1 - 8 - 1 ニチアス株式会社内

 【氏名】 阿部 勇美

【発明者】

 【住所又は居所】 浜松市新都田 1 - 8 - 1 ニチアス株式会社内

 【氏名】 深瀬 宗彦

【発明者】

 【住所又は居所】 浜松市新都田 1 - 8 - 1 ニチアス株式会社内

 【氏名】 岸田 敏之

【特許出願人】

 【識別番号】 000110804

 【氏名又は名称】 ニチアス株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100097319

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 狩野 彰

【選任した代理人】

 【識別番号】 100067530

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 新部 興治

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 054243

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1
【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 断熱ローラ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 中空の軸孔を有する円筒形状の断熱体を形成し、この断熱体の軸孔両端部内に、それぞれの支軸の先端部を断熱体の外部に突出させるようにしてその他端部を固着し、前記軸孔内の両支軸端間を中空部と成し、さらにその断熱体の外周面に表面保護層を形成したことを特徴とする断熱ローラ。

【請求項 2】 断熱体が、多孔質セラミックスで形成されていることを特徴とする請求項 1 に記載の断熱ローラ。

【請求項 3】 断熱体が、無機質バインダー 100 質量部と、耐熱性無機質材料 0～500 質量部とを主成分し、高密度 0.2～1.5 g/cm³である低高密度セラミックスから成ることを特徴とする請求項 1 に記載の断熱ローラ。

【請求項 4】 表面保護層が、フッ素系樹脂であることを特徴とする請求項 1 に記載の断熱ローラ。

【請求項 5】 表面保護層が、無機質であることを特徴とする請求項 1 に記載の断熱ローラ。

【請求項 6】 表面保護層が、断熱体の表面に被着されるチューブであることを特徴とする請求項 1、請求項 4 または請求項 5 のいずれかに記載の断熱ローラ。

【請求項 7】 表面保護層が、断熱体の表面にコーティングにより形成されたものあることを特徴とする請求項 1、請求項 4 または請求項 5 のいずれかに記載の断熱ローラ。

【請求項 8】 請求項 1 に記載の断熱ローラが画像形成装置等の熱定着装置に使用されることを特徴とする断熱ローラ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、例えば複写装置や画像形成装置等の熱定着装置に用いられているニップベルトをガイドするガイドローラや、その他の搬送ローラ、補助ローラ、ド

ライブローラ、剥離ローラ、テンションローラ、駆動ローラとして使用する断熱ローラに係り、特にローラの熱伝導性を小さくして、このローラに案内される被ガイド体の熱損失を抑制して熱エネルギーの省力化に役立つ断熱ローラに関するものである。

【0002】

【従来の技術】

電子複写装置やレーザープリンターあるいはファクシミリ等の画像形成装置には、用紙や樹脂シート等の画像担持体上に形成担持されたトナー像を加熱溶解して画像担持体上に定着する熱定着装置が用いられている。この熱定着装置の基本的な構成は、ローラニップ方式とベルトニップ方式に大別される。

【0003】

そのローラニップ方式は、互いに圧接される定着ローラと加圧ローラとの圧接部に、トナー像を形成担持している画像担持体を供給し、この画像担持体に圧力を加えながら加熱してトナー像を定着するものであり、またベルトニップ方式は、平行に隔設している2乃至複数本の巻き掛けローラに、エンドレスの定着ベルトを掛け渡すとともにその定着ベルトの一部に加圧ローラを圧接せしめておき、その定着ベルトと加圧ローラとの圧接部に、トナー像を形成担持している画像担持体を供給し、この画像担持体に圧力を加えながら定着ベルトの熱エネルギーでトナー像を定着するものである。

【0004】

例えば、従来公知であるベルトニップ方式の熱定着装置の1例として、特許文献1に示されているものがある。

【0005】

【特許文献1】

特開平10-312132号公報（段落番号0004乃至0006、
図4）

【0006】

つまり、特許文献1においては、本願明細書に添付の図3で示すように、不図示の転写装置から送り出されたトナー像6担持の画像担持体5は、加熱ローラ1

とその周面に接触しているベルト2との間のニップ部に供給され、このニップ部を通過するときの加熱及び加圧力によってトナー像6を画像担持体5の表面に定着する。

【0007】

その加熱ローラ1は、図中の矢印方向Aに回転駆動される中空の筒状体であり、その内部にはトナー溶融のための加熱源としてのヒータ1aが収納されている。ベルト2は、入側ローラ3及び出側ローラ4に巻回されたエンドレスであって、例えば厚さが約1mmであるシリコンゴム等の耐熱性弾性体の表面に離型性の良好なフッ素等のコーティング層を形成している。

【0008】

また上記の入側ローラ3及び出側ローラ4は、いずれも金属製であって、それぞれの回転軸線を加熱ローラ1の軸線と平行となるように配置したアイドラであり、ベルト2が加熱ローラ1の周面に弧状の中心角度に相当する範囲で接触可能としている。そしてこの従来例では、入側ローラの内部にはベルト2を加熱するためのヒータ7を組み込んでいる。

【0009】

このようなベルトニップ方式の熱定着装置にあつては、定着時の加熱温度を適性に制御することを必要とするために、加熱ローラ1の表面温度を検知するローラ側温度センサ8及びベルト2のニップ面温度を検知するベルト側温度センサ9をそれぞれ配置し、さらに加熱ローラ1及びベルト2のニップ面を加熱させるための熱源としてのヒータ7および1aが設備されており、その熱定着装置の稼動時においては、上記ヒータおよび温度センサの働きにより、加熱ローラ1及びベルト2のニップ面温度が所定の温度となるように制御しているものである。

【0010】

【発明が解決しようとする課題】

ところが、上記従来のベルトニップ方式の熱定着装置においては、エンドレスのベルト2を支持している入側ガイドローラ3及び出側ガイドローラ4のいずれもが金属製であるために、これらのガイドローラは熱伝導率が高くこれが原因で放熱作用も大となっている。

【0 0 1 1】

したがって、上記ガイドローラの加熱温度を例えば 2 0 0℃に維持させようとすると、常温の下では加熱された金属製ガイドローラの放熱量が大きいために熱エネルギーの損失も大きく、熱経済性が悪いものであった。

【0 0 1 2】

また、画像担持体 5 を加熱ローラ 1 と協働して加圧・加熱するベルト 2 の加熱温度が設定温度以下であれば、画像担持体 5 上のトナーの定着不良が生じ良質の画像定着ができないことになるので、加熱ローラ、及びベルトガイドローラを常に所定温度まで予熱する必要がある、この予熱（ウォームアップ）に要する熱量が不可欠である。

【0 0 1 3】

この予熱が完了するまでに要する熱量は、上記熱定着装置の構成部品である例えば金属製ガイドローラの熱損失量（放熱量）にも影響されることから、省熱エネルギー（省電力化）が要求されている現在では、上記ガイドローラは熱損失の少ない断熱性に優れたものであることが要求される。

【0 0 1 4】

本発明は、上記の事実に鑑みてなされたもので、たとえば電子複写装置、レーザープリンター、ファクシミリ等の画像形成装置に用いるベルトニップ式熱定着装置の加圧ベルトをガイドするガイドローラの熱容量を大幅に低減させて、熱エネルギーの省力化に貢献できる断熱ローラの提供を目的とする。

【0 0 1 5】**【課題を解決するための手段】**

上記目的は、中空の軸孔を有する円筒形状の断熱体を形成し、この断熱体の軸孔両端部内に、それぞれの支軸の先端部を断熱体の外部に突出させるようにしてその他端部を固着し、前記軸孔内の両支軸端間を中空部と成し、さらにその断熱体の外周面に表面保護層を形成してなる断熱ローラにより達成される。

【0 0 1 6】

また、本発明の好ましい実施の形態では、断熱体が、多孔質セラミックスで形

成されていることを特徴としている。

【0017】

さらに、本発明の好ましい実施の形態では、断熱体が、無機質バインダー100質量部と、耐熱性無機質材料0～500質量部とを主成分し、嵩密度0.2～1.5 g/cm³である低嵩密度セラミックスから成ることを特徴としている。

【0018】

またさらに、本発明の好ましい実施の形態では、表面保護層が、フッ素系樹脂であることを特徴としている。

【0019】

さらにまた、本発明の好ましい実施の形態では、表面保護層が、無機質であることを特徴としている。

【0020】

さらにまた、本発明の好ましい実施の形態では、表面保護層が、断熱体の表面に被着されるチューブであることを特徴としている。

【0021】

さらにまた、本発明の好ましい実施の形態では、表面保護層が、断熱体の表面にコーティングにより形成されたものあることを特徴としている。

【0022】

さらにまた、本発明の好ましい実施の形態では、断熱ローラが画像形成装置等の熱定着装置に使用されることを特徴としている。

【0023】

【作用】

この発明の断熱ローラによれば、円筒形状の断熱体を形成し、この断熱体の内部に中空部を設けているので、該断熱ガイドローラの熱容量を大幅に低減させることができ、これによって熱エネルギーの省力化に寄与できる。

【0024】

また、断熱体の表面には表面保護層を設けているので、その断熱体として断熱性の高いセラミックスを使用した場合であっても、そのセラミックスの損傷やひび割れ等を未然に防止でき、耐久性に優れた断熱ローラの提供が可能である。

【0025】

【発明の実施の形態】

以下に、本発明よりなる断熱ローラの実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

図1は本発明よりなる断熱ローラの横断面図、図2はその中央部縦断面図を示す。

【0026】

図1および図2において、本実施の形態である断熱ローラ11は、たとえば、画像形成装置を構成するベルトニップ式定着装置の無端ベルトをガイドするに有利に用いられる断熱ローラであって、この断熱ローラ11の構成は、軸心方向に平行な軸孔12を形成した円筒形状の断熱体13と、上記軸孔12の両端開孔部に一端部が固定され、かつその他端部が断熱体13の両端部から突出するようにして、その断熱体13と一体に設けられている金属製の支軸部材14と、さらにこの断熱体13の表面に、その断熱体13の損傷を保護するために設けている表面保護層15とからなっている。

【0027】

したがって、上記構成の断熱ローラ11の内部、つまり円筒形状の断熱体13に形成されている軸孔12の内部は、その両端が支軸部材14の内端部によって閉塞された中空部に構成されている。

【0028】

上記金属製の支軸部材14は、極一般的に使用されている鉄、ステンレス、真鍮などの金属またはPPS、フッ素系樹脂等の耐熱性樹脂により形成することができ、その太さは支軸として有効である適宜サイズに設定する。またその支軸の表面には、断熱体13との接着強度を高めるために、たとえば粗面加工等を施しても良い。

【0029】

上記断熱体13は、多孔質セラミックスであって、この多孔質セラミックスは、通常、無機質バインダー100質量部と、耐熱性無機質材料0～500質量部とを主成分とし内部気孔率が40～90%となる気孔を形成することができる混

合物を焼成することで形成される。

【0030】

上記の無機質バインダーは、断熱体13の焼成工程において自らセラミックス成分となり且つ上記の無機質材料を相互に固結し得る材料であり、係る無機質バインダーとしては、特に限定されるものではないが、例えば、ガラスフリット、コロイダルシリカ、アルミナゾル、シリカゾル、珪酸ソーダ、チタニアゾル、珪酸リチウム、水ガラスなどが挙げられる。なお、これらの二種以上を組み合わせで使用することもできる。

【0031】

上記の耐熱性無機質材料は、断熱体の成形工程の一部である混練工程～焼成工程の間で実質的には溶融変形しない繊維状または粒子状のものを言う。なお、上記の繊維状と粒子状の区分については、JIS-L0204では、繊維は太さに比して十分の長さをもつ、細くて撓みやすいものを言うとして規定しているが、繊維と粒子との厳格な区分は出来ないため、本願発明においても、繊維と粒子とは厳格な区分はせず、合わせて耐熱性無機質材料というが、適宜繊維状と粒子状の表現を用いる。

【0032】

また、繊維状耐熱性無機質材料としては、例えば、アルミナシリカ繊維、アルミナ繊維、温石綿（クリソタイル）、ガラス繊維、スラグウール、シリカ繊維、ジルコニア繊維、石膏ウイスキー、炭化珪素繊維、チタン酸カリウムウイスキー、ホウ酸アルミニウムウイスキー、高珪酸ファイバー、溶融シリカファイバー、ロックウールなど、通常、繊維状といわれているものがあげられる。なお、これらの二種以上を組み合わせで使用することもできる。

【0033】

また、上記の粒子状耐熱性無機質材料としては、クレー、炭酸カルシウム、タルク、シリカ、アルミ、酸化マグネシウム、酸化カルシウム、ジルコニア、チタニア、セピオライト、カオリン、ゼオライト、窒化珪素、窒化アルミニウム、アルミノボロシリケート、アルミノシリケート、等の粒子状のものを挙げる事ができる。なお、これらの二種以上を組み合わせで使用することもできる。

【0034】

上記の耐熱性無機質材料は必須成分ではないが、断熱性および強度向上のため併用するのが好ましい。係る耐熱性無機質材料の使用量は、無機質バインダー 100 質量部に対して 0～500 質量部であるが、好ましくは 100～300 質量部である。使用量が 500 質量部を超える場合は得られる低嵩密度セラミックス製の強度が十分でない。

【0035】

上記の円筒部層の低嵩密度セラミックスとしては、嵩密度 $0.2 \sim 1.5 \text{ g/cm}^3$ である低嵩密度セラミックスである。好ましくは $0.2 \sim 1.0 \text{ g/cm}^3$ であり、その熱容量は $1 \times 10^{-4} \sim 1.5 \times 10^{-3} \text{ KJ/(K} \cdot \text{cm}^3)$ である。

【0036】

そこで上記混合物を用いて、多孔質セラミックスからなる円筒状の断熱体 13 を成形するには、まずは押出し成形機または加圧成形機等を用いて所定孔径の軸孔 12 の周囲に、均一なる肉厚と成した円筒形状の混合物成形体を作製する。

【0037】

次いで、この混合物成形体を焼成工程に導いて焼成するが、この焼成は、予備焼成段階と最終焼成段階に区分して行うのが好ましい。上記の予備焼成段階は、通常、大気中で行われ、後の段階である高温での最終焼成段階で粒子状有機物の急激な消失による亀裂の発生などを防ぐために行われ、通常 $150 \sim 400^\circ\text{C}$ で行われる。また、予備焼成時間は、成形体の形状、加熱温度により変化するが、通常 12～72 時間程度である。

【0038】

上記の最終焼成段階は、通常 $400 \sim 1000^\circ\text{C}$ の高温において行われ、残存している粒子状有機物、有機質バインダーを完全に消失させ、さらに無機質バインダーを熔融させて全体を一体化する段階である。最終焼成段階の加熱時間は、成形体の形状、加熱温度、使用材料成分、配合比などにより変化するが、通常 0.5～24 時間程度である。

【0039】

以上のようにして、焼成工程において上記混合物成形体中の耐水性有機質材料、有機質バインダー及びその他の有機質成分が完全に焼失し、無機質バインダーが熱溶解し、耐熱性無機質材料と一体化して実質的に無機質成分のみから構成されて断熱性を有する焼成体、すなわち多孔質セラミックスからなる円筒形状の断熱体 13 が焼成されるものである。

【0040】

なお、この断熱体 13 は、断熱ローラ 11 の断熱性を高めるために形成したものである。その多孔質セラミックスの強度を損なわない範囲内でその気孔率を高めて断熱作用を高めること、あるいはその多孔質セラミックスを、気孔率を異ならしめることのできるそれぞれの混合物を用いて、複数層からなる多孔質セラミックス層を形成して、その気孔率の少ない多孔質セラミックス層で断熱体 13 の強度を補うようにすることもできる。

【0041】

次に、かくして形成された断熱体 13、つまり多孔質セラミックスの表面（周面）に、その多孔質セラミックスを衝撃等から保護するための表面保護層 15 を設けるが、この表面保護層 15 の形成手段としては、予め形成されているフッ素系熱収縮チューブを、その多孔質セラミックスの表面に被着するようにしても良く、またガラス等の無機粉末を主成分とする溶剤を、たとえば浸漬塗布法、吹き付け塗布法等を採用して多孔質セラミックスの表面にコーティングしても良い。

【0042】

上記フッ素系熱収縮チューブは、たとえば、PFA（パーフルオロアルキル・ビニルエーテル共重合樹脂）、PTFE（ポリテトラフルオロエチレン樹脂）、FEP（四フッ化エチレン六フッ化プロピレン共重合樹脂）等のフッ素系耐熱性樹脂が好適に使用できるが、中でも耐熱性と加工性の観点より PFA が最適である。

【0043】

上記フッ素系熱収縮チューブの厚さは、その被覆作業時の作業性及び強度等を考慮すると 10～500 μm が有効であり、好ましくは略 30 μm である。また上記コーティングによる表面保護層の成形では、その層厚が 10～100 μm で

あることが有効であり、好ましくは $50\ \mu\text{m}$ である。

【0044】

なお、上記フッ素系熱収縮チューブを多孔質セラミックスの表面に被着する場合には、そのフッ素系熱収縮チューブの熱収縮力を利用して多孔質セラミックス層表面に密接（密着）させるが、この密接力が不足する場合は、適直接着剤を用いて補っても良い。

【0045】

上記円筒状の断熱体 13 の成形と同時、または成形後にその断熱体 13 の軸孔両端部内のそれぞれに支軸部材 14 を取り付けるが、断熱体 13 成形後の支軸部材 14 の取り付けでは、周知の接着剤を用いる固定手段、あるいは嵌め込み等による機械的固定手段とを採用して断熱体 13 と支軸部材 14 とを一体に固定する。

【0046】

このときの支軸部材 14 の軸孔 12 内差し込み長さは、断熱ガイドローラ 11 の熱容量を低減すること、及び支軸部材 14 への熱伝導性を低減せしめることを考慮するならば軸孔 12 中空部の領域を大きく確保すること、及び支軸部材 14 と断熱体 13 との接触面積を小さくすることが望ましいので、その支軸部材 14 と断熱体 13 との結合強度を損なわない程度でその差し込み長さを可及的短くして固定することが望ましい。

【0047】

このように、上記の断熱ローラによれば、そのローラの主構造が円筒状の断熱体で構成されており、しかもその断熱体の内部が中空構造となしているために、ガイドローラの熱容量を大幅に低減させることができ、したがってこのローラを、たとえば画像形成装置のベルトニップ式熱定着装置のベルトガイドローラ等として使用した場合に熱エネルギーの省力化に大きく寄与できる。

【0048】

またその断熱体の表面に表面保護層を設けているので、断熱体の損傷を未然に防ぐことができ断熱ローラの耐久性を高めることもできる。

【0049】

【発明の効果】

本発明の請求項 1 に係る発明によれば、断熱ローラの熱容量を大幅に低減することができ、これによりこの断熱ローラにガイドされる被ガイド体の熱エネルギー損失を有効に抑えることができる。

【0050】

また請求項 2、3 に係る発明によれば、断熱体として多孔質セラミックス層を形成しているので、断熱ローラの熱容量を一層低減することができ、被ガイド体に対しての断熱効果が一層高められる。

【0051】

さらにまた請求項 4 乃至 7 に係る発明によれば、円筒状断熱体の損傷またはひび割れ等を未然に防止でき、断熱ローラの耐久性を高めることができる。

【図面の簡単な説明】**【図 1】**

本発明よりなる断熱ローラの実施形態を示す横断面図である。

【図 2】

本発明よりなる断熱ローラの実施形態を示す中央部縦断面図である。

【図 3】

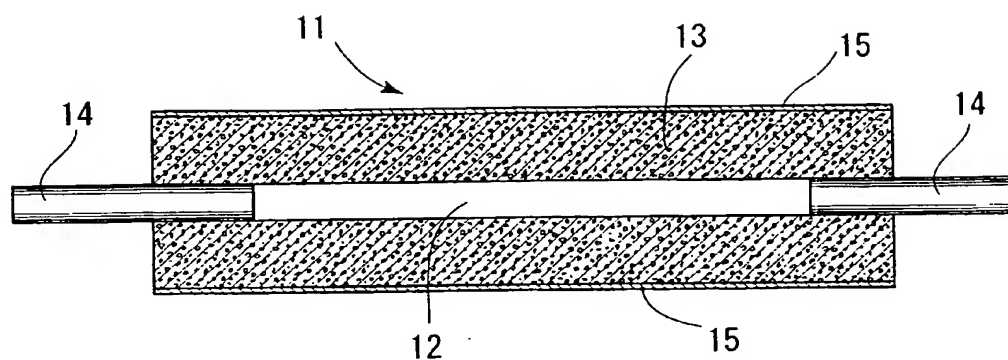
従来のベルトニップ式定着装置の説明図である。

【符号の説明】

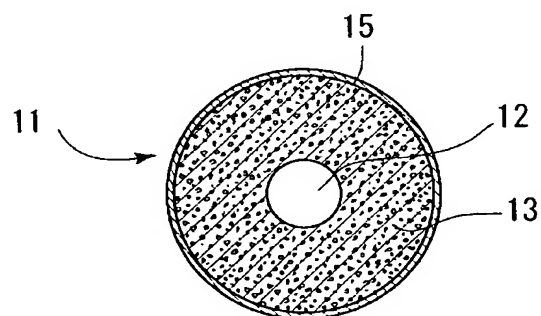
- 1 1 …断熱ローラ
- 1 2 …軸孔
- 1 3 …断熱体
- 1 4 …支軸部材
- 1 5 …表面保護層

【書類名】 図面

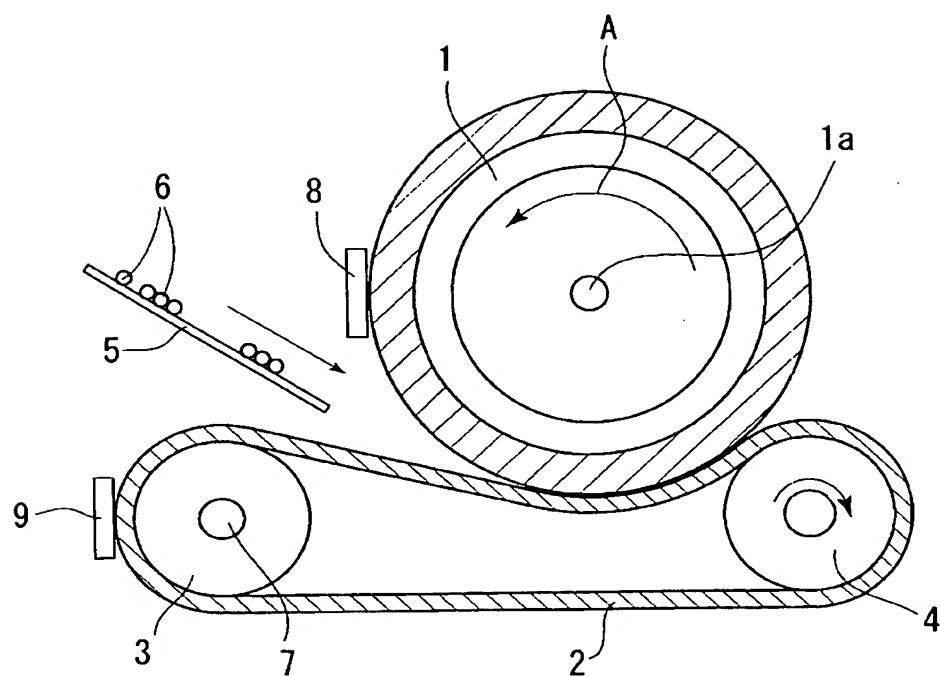
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 特に加熱されている被ガイド体を当接ガイドするに当たり、その被ガイド体の熱損失を抑止できる断熱ローラの提供。

【解決手段】 中空の軸孔を形成してなる円筒形状の断熱体を形成し、この断熱体の軸孔内両端部それぞれに、その断熱体の外部に突出する金属製の支軸を固定して断熱体内部に中空部を設けてローラの熱容量を低減させ、さらにその断熱体の外周面に表面保護層を形成して断熱体の損傷を防止する。

【選択図】 図 1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 0 9 7 1 1 7
受付番号	5 0 3 0 0 5 3 6 5 5 6
書類名	特許願
担当官	第八担当上席 0 0 9 7
作成日	平成 1 5 年 4 月 1 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】	平成15年 3月31日
-------	-------------

次頁無

特願 2 0 0 3 - 0 9 7 1 1 7

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 1 1 0 8 0 4]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 2 2 日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都港区芝大門 1 丁目 1 番 2 6 号
氏 名	ニチアス株式会社